

РАБОТА ИДЕТ ЛУЧШЕ

Как пришел я в чугунолитейный цех пятнадцать лет назад, так и до сих пор работаю на одном месте. Начал учеником на участке крупного литья, а сейчас — бригадир. До прошлого года работал формовщиком, свое дело изучил и как-будто все шло нормально. Так же, как и я, работали другие формовщики, старались, радовались успехам и огорчались неудачами. А неудач было немало, но все они казались нормальными.

В самом деле — теряю я час, ожидая кран. Зато, когда кран обслуживает меня, другой кто-нибудь «парится». Или взять формовочный материал. Иногда у меня его с избытком, а у соседа нет. Он ждет. А завтра и я вынужден ждать.

Как-то раз формовщик т. Вильяцкий подошел ко мне и говорит: — Никуда такой порядок не годится. Один работает, другой ждет.

— Все так работают, — ответил я.

Но слова товарища запали в душу. После работы возвратились мы снова к этому вопросу и возникла у нас мысль — объединить свои усилия.

К нам присоединились другие, получилась бригада из 6 человек. Сразу не очень доверчиво отнеслись в цехе к нашему «колхозу».

Но мы как взяли за дело, так и не отступились. Сразу стало видно преимущество общего труда. Кран обслуживает всю бригаду. Если у одного формовщика дело не ладится, помогают остальные, кран использовали согласованно.

Улучшилось и качество работы. Было так — формовщик-«индивидуалист» начал набивать большую форму, но не успел к концу дня, оставил, земля пересохла, на другой день начинал все сначала. Формовочная площадь была сплошь и рядом перегружена.

В бригаде же мы друг другу помогаем и никогда не оставляем неоконченную работу. Формовочная площадь используется тоже более рационально. Окрепла дисциплина в бригаде и повысилась производительность труда.

После одиннадцатимесячной работы нашей бригады выявлены преимущества ее и бригада увеличена. Теперь в ней работает 11 человек.

Но в нашей работе имеется и ряд недочетов. Все еще очень слабая подготовка рабочего места. По штату должно быть 8 выбивщиков форм, которые проводят подготовительную работу, а работают 5—6. Они не успевают. Нехватает и формовочного материала. А планг для подачи воздуха к набойкам мы не получали лет 15. Планги с прорезами, а вследствие этого — утечка воздуха.

Мы предлагали изготовить грейфер меньшего размера для подачи формовочной земли. Это облегчило бы и ускорило подачу земли к месту формовки.

Но на эти недочеты в цехе внимания не обращают. Это только затрудняет работу тем более теперь, когда мы стараемся бригадой добиться более высокой производительности труда.

Н. МИХАЙЛОВ,
бригадир формовщиков.

Повышаем качество оборудования

Коллективу ремонтников в кузнечно-прессовом цехе часто приходится заниматься качеством оборудования, производя коренную реконструкцию отдельных узлов, чтобы работа шла лучше. Трехтонный молот Краматорского завода хорошо работал до тех пор, пока потребовался ремонт золотника распределителя воздуха. А золотник этот имел сложную форму, был поворотным.

При ремонте молота мы отказались от прежней формы золотника и заменили его простым цилиндрическим золотником. При этом и расширили окна для прохождения воздуха. Молот стал работать лучше и не выходит из строя.

Так же успешно изменили мы конструкцию штоков цилиндров, что привело к сохранности их и уменьшило затраты времени на замену штока. Прежде эти штоки были книзу немного шире, а дальше заточены на конус. Этот конец наглухо скреплялся с бабой молота. При неудачном ударе шток ломался или выходила из строя другая деталь.

Теперь шток книзу не расширяем, а в месте скрепления его с бабой ставим муфту из мягкого металла. Таким образом, всякий удар смягчается и не так сильно передается на шток.

Кузнецы часто жалуются на низкое давление воздуха, что мешает в работе. Для устранения этого существенного недочета я

еще в 1953 году подал предложение реконструировать распределительное устройство воздуха, чтобы молот мог работать не только при давлении воздуха в 7—8 атмосфер, но и 4—4,5 атмосферы. При этом увеличилась бы надежность молота, повысилась бы его эффективность.

Переделка требуется небольшая и затрат больших не повлечет. Но детали для этой реконструкции долго мы не получали. Долго их отливали, а еще дольше обрабатывали в основном механическом цехе.

Кстати, в основном механическом цехе на наши заказы, вообще, очень мало обращают внимания. Там лежат больше года два конуса редукторов, хотя работы около них самое большое на 4 часа. Там подолгу задерживали валы для фрезерования шпоночных пазов. Мы уже приспособили для этой цели свой сверлильный станок.

Не спешат и фасонолитейщики. Там долго не отливают баб новой конструкции для полутонных и трехтонных молотов, чем сдерживают внедрение реконструкции молотов и увеличение срока службы их между ремонтами.

Так продолжаться не должно, фасонолитейщики и механики должны быстрее выполнять наши заказы.

Ф. ДУПЛИНСКИЙ,
механик кузнечно-прессового цеха.

По следам наших выступлений

«ГРУБИЯНКА ЗА ПРИЛАВКОМ»

Под таким заголовком в газете «Магнитогорский металл» 5 декабря опубликовано письмо группы рабочих листопрокатного цеха. Начальник сектора общественного питания ОРСа комбината

т. Бойко сообщил редакции, что факты, изложенные в письме, подтвердились. Раздатчица столовой № 7 т. Хлестова за грубые нарушения правил торговли с работы снята.

Заводская НЕДЕЛЯ

Письмо металлургов
Аньшаня

В канун нового года завком металлургов получил художественно оформленную открытку из Китайской Народной Республики, в которой рабочие и служащие мартеновского цеха Аньшаньского металлургического комбината поздравляют металлургов Магнитогорска с Новым годом и желают новых успехов в труде и в укреплении дела мира.

Семинар председателей
комиссий цеховых комитетов

После отчетов и выборов в профсоюзных организациях заводской комитет металлургов провел на днях семинар председателей комиссий цехкомов по программе ВЦСПС. Состоялся семинар председателей комиссий культурно-массовой работы, охраны труда, производственно-массовой работы и заработной платы.

С лекциями и докладами на семинаре выступали главный инспектор ЦК профсоюза т. Ермаков, начальник юридического отдела комбината т. Гиллер, санврач т. Бриславский, инженеры отдела организации труда, работники завкома. На этом семинаре председатели комиссий обменялись опытом.

Вечер во Дворце
культуры

3 января во Дворце культуры металлургов состоялся новогодний вечер участников художественной самодеятельности Дворца. В программе вечера были игры, аттракционы, конкурсы, танцы. Праздник у елки прошел весело и интересно.

ПИСЬМА В РЕДАКЦИЮ

Спокойно взирая...

Участок валков фасонолитейного цеха занимается изготовлением валков для всех прокатных цехов завода. Производство валков — дело очень тяжелое и ответственное, здесь нужен глаз да глаз. Поэтому вызывает удивление равнодушное отношение руководителей нашего цеха к этому участку. А такое отношение нужно менять, так как начальник участка т. Мишуковский и старший мастер т. Рубцов допустили работу на самотек. Да как же иначе: с них не спрашивает начальник цеха т. Носков, а они в свою очередь не беспокоят мастеров тт. Шапошников, Кровопускова, Самохвалова, а под непосредственным руководством последних на участке творятся безобразия.

Из-за систематического нарушения технологии изготовления валков брак на этом участке выражается в баснословных величинах. Так, в марте 1956 года брак составил 27,7 процента, в июне — 29,6, в июле — 15, в августе — 28,8, в сентябре — 23,7, в ноябре — 23,9 процента. Но и даже такие «показатели» в работе участка не взволновали спокойные сердца руководителей цеха. И нарушения идут своим чередом.

На участке нет порядка в заказе и в выдаче номеров на вал-

ки, номера берут все, кому захочется и какие захочется. Получается большая путаница, валки идут с повторными номерами, контролеры ОТК не могут определить к какой плавке относятся валки. Потом такие валки переносят через весь цех на участок обрубки, где рабочие срубуют номера, ставят новые. Так, 28 декабря из 19 валков 15 оказались с повторными номерами, а 31 декабря рабочие участка обрубки пять часов только тем и занимались, что меняли номера на валках.

Да это же работа вхолостую, растрачивание рабочего времени! На валки, как правило, не отливаются приливы и пробы, что приводит к снижению качества продукции. И много есть еще серьезных недостатков в работе участка.

Может быть об этом не знает начальник цеха т. Носков? Знает, каждый раз ему из ОТК приносят технологические карты с указанием нарушений, и каждый раз т. Носков подписывает их недвигнутой рукой. А зря.

Д. СВИРЯЕВ, обрубщик,
А. РАТНИКОВ, обрубщик,
Д. МОРОЗОВ, бригадир
обрубщиков фасонолитейного цеха.



Тысячи детей металлургов уже побывали на празднике Елки во Дворце культуры металлургов. Здесь они с большим интересом просмотрели концертную программу. Вокруг нарядной елки дети танцевали, играли вместе с Дедом Морозом и Снегурочкой. На снимке: Дед Мороз и Снегурочка среди детей.
Фото Е. Карпова.

В дни новогодних каникул

Хорошо отдыхают дети металлургов в новогодние дни. У нарядных елок во Дворце культуры металлургов и в новом Доме культуры побывало уже свыше 4000 детей. Кроме того, свыше пяти тысяч детей металлургов побывало на новогодних цирковых представлениях.

Новогодние праздники для детей еще не закончились. 250 человек сумеют отдохнуть в зимнем пионерском лагере «Банное озеро», учащиеся старших классов под руководством опытных руководителей отправятся в туристский поход по интересным местам Южного Урала.

На обеспеченный отдых

Надолго останется в памяти сортопрокатчиков вечер, посвященный проводам ветеранов труда.

Зрительный зал Дома культуры металлургов был переполнен. Свыше 60 трудящихся сортопрокатного цеха уходят на пенсию по новому закону. Среди них мастер производства стана «500» т. Кулешовский, проработавший на производстве

свыше 27 лет, бригадир слесарей т. Кривошейцев, оператор т. Елисеев, мастер т. Потапов, вальцовщик т. Зуев, отдавший производству на прокатных станах 42 года, и многие другие.

Все пенсионеры получили подарки от рабочих коллективов, цеховых организаций, тепло благодарили Партию и Правительство за их заботу о трудящихся.

Хулиган наказан

В листопрокатном цехе вышел номер газеты «Говорит контрольный комсомольский пост», в которой рассказывается о хулиганском поведении резчика цеха Доронина.

22 декабря Доронин в нетрезвом состоянии проник в помещение кинотеатра «Комсомолец», начал хулиганить и сквернословить. Подоспевший работник милиции отправил Доронина в вытрезвитель, а на другой день отрезвевший хулиган предстал перед судьей третьего участка.

На основании нового закона судья приговорил Доронина к 15 дням лишения свободы с использованием его на работах.

В. АНИСИМОВ.

Редактор Д. М. ГНИЛОРЫБОВ.

КИНОТЕАТР им. ГОРЬКОГО:

сегодня «Вена танцует», с понедельника новая музыкальная комедия с участием Игоря Ильинского «Карнавальная ночь».

КИНОТЕАТР «КОМСОМОЛЕЦ»: сегодня «Кровавый рассвет», на детских сеансах «Приключения Артемки» с 7 января «Яхта в море».

КИНОТЕАТР «МАГНИТ»: сегодня «Иван Франко», с 7 января «Карнавальная ночь».